

	FICHA TÉCNICA ENVASE AG20	FTE-045
		Página 1 de 3

DESCRIPCION:		Envase 20 Litros		
REFERENCIA:		AG20		
TIPO DE CUELLO:		Rosca 50 mm		
TAPA:		50 mm		
MATERIA PRIMA				
ENVASE		Polietileno de alta densidad / alto peso molecular		
TAPA		100% Polipropileno		
SUBTAPA / LINER		Subtapa (Polietileno de baja densidad), foil Aluminio, foil Válvula, EP30, EP30 válvula y poliestireno expandido.		
DIMENSIONES				
ALTURA CUELLO		15.8 mm ± 0.2 mm		
DIÁMETRO INTERNO CUELLO		40.5 mm ± 1.5 mm		
DIÁMETRO EXTERNO DE LA ROSCA		49.5 mm ± 0.5 mm		
PESO			COLOR	
ENVASE	900 ± 20 g 1000 ± 20 g 1100 ± 20 g	1200 ± 20 g 1300 ± 20 g	Blanco, neutro y amarillo.	
TAPA	10.8 ± 0.6 g		Blanca, roja, amarilla, azul, verde y negra.	
FORMA DE EMPAQUE				
- Bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.40". - 10 unidades por bolsa.				
NORMATIVIDAD LEGAL Y REGLAMENTARIA APLICABLE				
Cumple con parámetros evaluados, en la Resolución 4143 de 2012; sobre los materiales, objetos, envases y equipamientos plásticos destinados a estar en contacto con alimentos y bebidas para consumo humano. Siguiendo los lineamientos de la resolución del INVIMA 2014022808 de 2014.				
DESCRIPCION, COMPOSICIÓN Y ORIGEN DEL PRODUCTO				
Composición del envase		Polietileno alta densidad + Polietileno alto peso molecular.		
		Materia prima importada que cumple con la regulación de la FDA.		
Composición de la tapa		100% Polipropileno + (Pigmento libre de metales pesados).		
Composición de la subtapa		Polietileno de baja densidad.		
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS				
Los materiales con que se producen nuestros envases cumplen con la regulación de la FDA.				
CARACTERISTICAS BIOLOGICAS				
Recuento microorganismos mesófilos		Máximo 50 UFC/ 100cm2.		

Elaboró:	Aprobó:
GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad

	FICHA TÉCNICA ENVASE AG20	FTE-045
		Página 2 de 3

Recuento de hongos y levaduras	Máximo 10 UFC/100cm ²
Coliformes totales	Máximo 10 UFC/100cm ²

MÉTODO DE PRODUCCION

La técnica de moldeo por extrusión soplado es un proceso discontinuo de producción de recipientes y artículos huecos, en donde una resina termoplástica es fundida, transformada en una preforma hueca y llevada a un molde final para ser expandida por la introducción de aire a presión en su interior hasta tomar la forma del molde; esta finalmente es enfriada y expulsada como un artículo terminado. Una vez producida la pieza, se procede a perfeccionarla manualmente, retirando la rebaba y el material sobrante que se generan durante su fabricación, preservando la calidad y el cumplimiento de las especificaciones del envase.

FORMA DE USO

- No acercar al fuego, mantener alejado de temperaturas superiores a 90°C para evitar la deformación del producto.
- No se conoce hasta el momento alguna sustancia que se deba evitar envasar por incompatibilidad del envase con esta. No obstante, el cliente debe realizar la validación individual para asegurar la adecuada compatibilidad de su producto con el envase.
- Nuestros envases son aptos para ser usados en diferentes sectores tales como: alimentos, farmacéuticos, entre otros.

EMPAQUE Y PRESENTACIÓN

Envase con capacidad para 20 Litros en color blanco, neutro y amarillo con tapa blanca, roja, amarilla, azul, verde y negra y subtapa (Polietileno de baja densidad), foil Aluminio, foil válvula, EP30, EP30 válvula, LIC que garantizan la hermeticidad. Nuestros envases vienen empacados en bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.4".

CONTROLES ESPECIALES EN ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION

Arrume sugerido de tres (3) envases en posición vertical cuando estos se encuentran llenos con el producto y de hasta diez (10) envases cuando se encuentran vacíos. En ambos casos cada cuello de envase debe ir hacia el lado opuesto.

Esta información está basada en experiencias obtenidas con nuestros clientes en el transcurso de los años; sin embargo, su aplicación debe ser producto de una validación previa por parte del cliente con el producto a empacar.

Almacenar el envase en bodega protegido de la luz directa del sol.

VIDA ÚTIL

Bajo condiciones normales de almacenamiento, se espera que nuestros envases tengan un tiempo de vida útil de 1 año aproximadamente, a no ser que antes se detecte alguna anomalía en cuyo caso se debe reemplazar el envase en cuestión.

TRATAMIENTO PREVIO A SU USO

El envase puede ser utilizado tan pronto como se recibe sin ningún tipo de tratamiento salvo que el cliente considere por el tipo de producto que envasa, realizarle algún tipo de sanitización.

Elaboró: GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	Aprobó: SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad
--	--

	FICHA TÉCNICA ENVASE AG20	FTE-045
		Página 3 de 3

ADICIONALES	
Impresión: No	Etiqueta: No
Nota. Para Tapas y envases de otros colores deseados se fabrica de acuerdo con el volumen y la capacidad de producción de la planta.	

Ficha técnica actualizada el 26 de febrero de 2025.

Elaboró: GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	Aprobó: SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad
--	--